

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ТРАКТОРЫ ГУСЕНИЧНЫЕ**  
**БОЛТЫ БАШМАКА ГУСЕНИЦЫ**  
**ГОСТ 11674-75**

Взамен ГОСТ 11674-65

Crawel tractors Grouser shoe bolts

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 17 апреля 1975 г. № 980 срок действия установлен

**с 01.01.1976 г.**

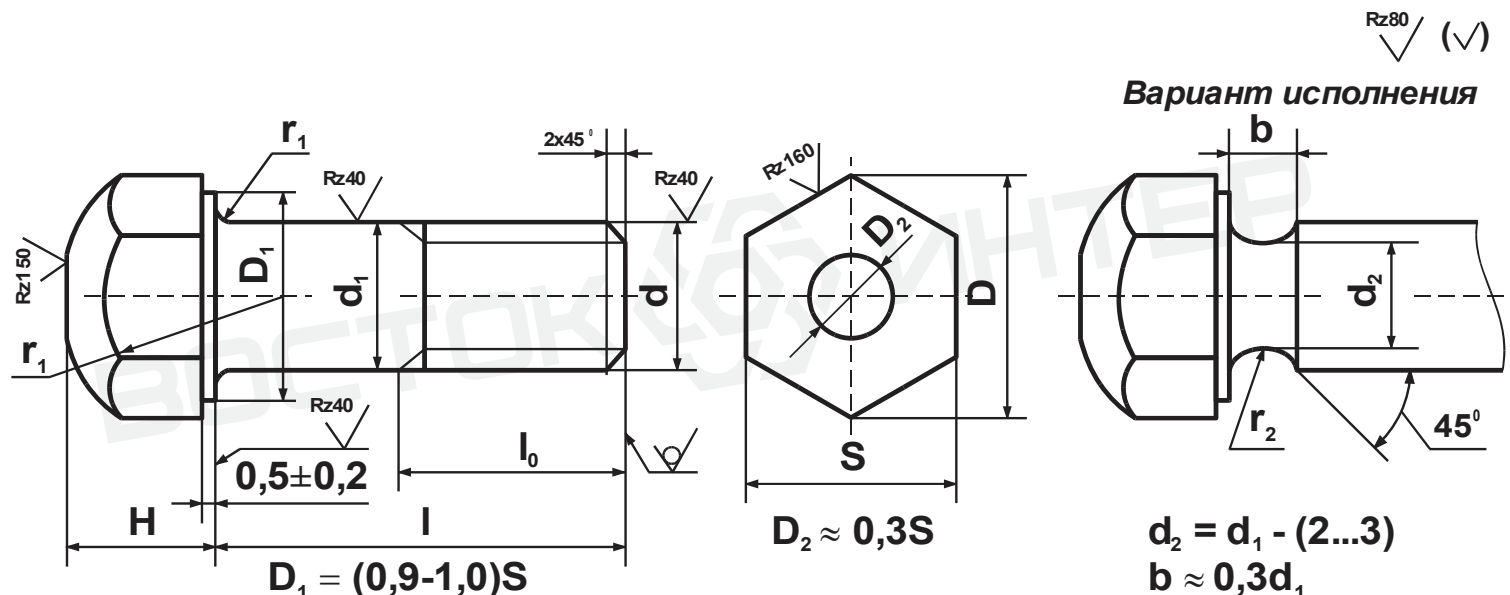
**до 01.01.1981 г.**

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на болты башмака составных звеньев гусениц трактора.

## 1. Основные размеры

1.1. Основные размеры болтов должны соответствовать указанным на чертеже 1 и в таблице.



Черт. 1

Размеры в мм

Номинальный диаметр резьбы $d$	Шаг резьбы	Диаметр стержня $d_1$ (пред. откл. по $B_5$ )	Размер «под ключ» $S$ (пред. откл. по $B_7$ )	Высота головки $H$ (пред. откл. по $CM_9$ )	Диаметр описанной окружности $D$ , не менее	Радиус сферы $r$ (пред. откл. по $CM_{10}$ )	Радиус подголовка				Предельное смещение оси головки относительно оси стержня	Длина болта $l$ (пред. откл. по $CM_9$ )	Длина резьбы $l_0$	
							$r_1$		$r_2$				номин.	пред. откл.
							не менее	не более	не менее	не более				
16	1,5	16	24	16	26,5	19	0,6	1,1	1,6	2,1	0,60	60	32	+3,0
20	1,5	20	30	19	33,3	27	0,8	1,4	1,8	2,3		62		

Пример условного обозначения болта диаметром 16 мм, с шагом резьбы 1,5мм:

*Болт М16х1,5 ГОСТ 11674-75*

1.2. Резьба — по СТ СЭВ 182-75. Допуски резьбы — по ГОСТ 16093-70, поле допуска 6h.

**(Измененная редакция** - «Информ. указатель стандартов» №12 1978 г.).

1.3. Теоретическая масса болтов указана в справочном приложении.

## **2. Технические требования**

2.1. Болты должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта.

2.2. Отклонения от правильной геометрической формы, расположение поверхностей и дефекты внешнего вида болтов — по ГОСТ 1759-70 для изделий повышенной точности.

2.3. Болты должны изготавливаться из стали марки 40Х по ГОСТ 10702-78.

Допускается изготавливать болты из стали марок 40Х, 38ХС, 40ХС и 45Х по ГОСТ 4543-71 и 45Х по ГОСТ 10702-78.

2.4. Твердость болтов должна составлять НВ 269...363 или HRC 28...39. Сферическая поверхность головки должна подвергаться закалке на глубину 4-9 мм для болтов М16 и на глубину 4-11 мм для болтов М20 до твердости HRC не менее 50.

2.5. Допускается для болтов с диаметром резьбы 16 мм утолщение стержня под головкой до 0,1 мм на длине 5 мм.

2.6. Вариант исполнения болта устанавливает изготовитель.

2.7. Ресурс болтов должен соответствовать ресурсу ходовой системы трактора по ГОСТ 19677-74.

## **3. Правила приемки**

3.1. Болты должны предъявляться приемке партиями. Масса партии — не более 1000 кг.

3.2. Правила приемки — по ГОСТ 17769-72 для изделия повышенной точности.

3.3. Проверке на твердость должны подвергаться три болта от предъявляемой партии.

## **4. Методы испытаний**

4.1. Твердость болтов должна определяться по ГОСТ 9012-59 или ГОСТ 9013-59. При этом твердость должна соответствовать требованиям настоящего стандарта.

Твердость сферической поверхности головки должна измеряться на двух противоположных гранях в трех точках на расстоянии 2-3 мм от линии пересечения грани со сферой (черт. 2). При измерении твердости сферической поверхности головки болта допускается для двух замеров из шести

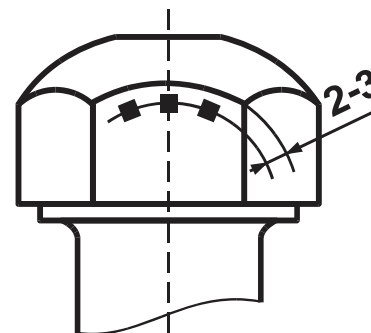
снижение чисел твердости до HRC 46.

Для болтов с государственным Знаком качества снижение чисел твердости не допускается.

**(Измененная редакция** - «Информ. указатель стандартов» №12 1978 г.).

4.2. Глубину закаленного слоя сферической поверхности головки болта проверяют на макрошлифе в средней части двух противоположных граней.

4.3. Ресурс болтов (п. 2.7) следует определять в процессе ресурсных испытаний тракторов.



Черт. 2

## 5. Упаковка и маркировка

5.1. Упаковка и маркировка — по ГОСТ 18160-72.

Для болтов с государственным Знаком качества на сертификате и таре наносится изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9-67.

5.2. Поверхность болтов должна быть предохранена от коррозии на срок не менее шести месяцев в средних условиях транспортирования и хранения, а для болтов с государственным Знаком качества — не менее 1 года.

Вид консервационной смазки устанавливается по согласованию с Потребителем.

5.1, 5.2. **(Измененная редакция** - «Информ. указатель стандартов» №12 1978 г.).

ПРИЛОЖЕНИЕ к ГОСТ 11674-75

Справочное

Таблица массы болтов

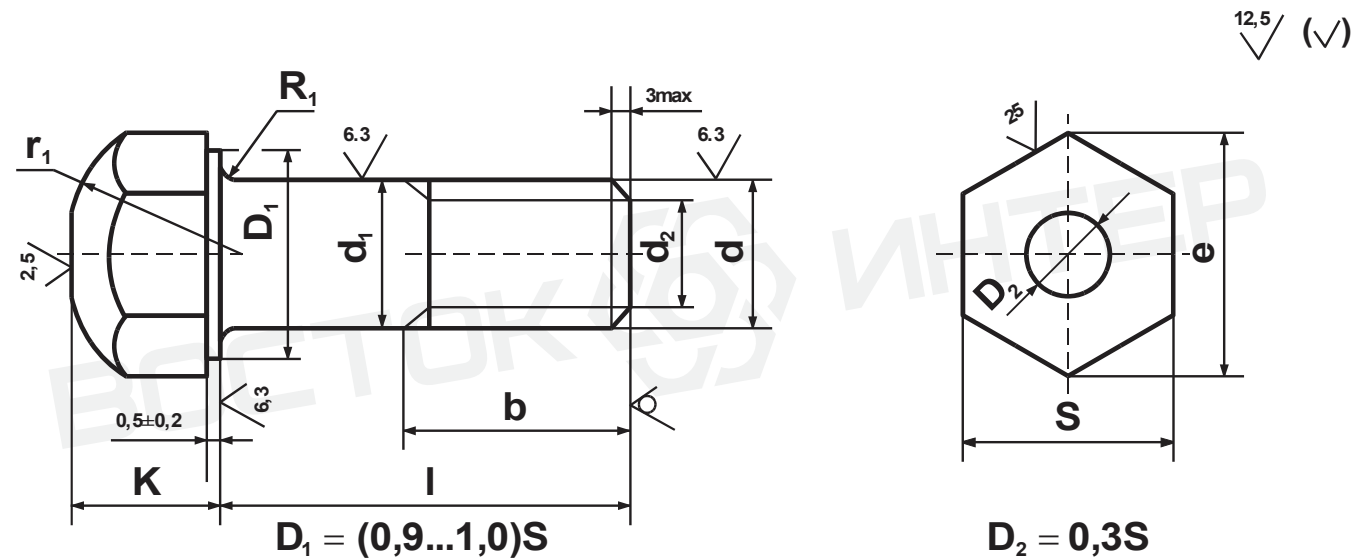
Номинальный диаметр резьбы $d$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг $\approx$
16	138
20	238

Изменение №2 ГОСТ 11674-75 Тракторы гусеничные. Болты башмака гусеницы.

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.04.83 № 1772 срок действия установлен

с 01.08.83

Пункт 1.1. Чертеж 1 заменить новым (вариант исполнения исключить):



Примечание.  $d_2 \leq$  внутреннего диаметра резьбы.

Черт. 1

Таблицу изложить в новой редакции:

Номинальный диаметр резьбы $d$		16	20		24	
Диаметр стержня $d_1$	Номин.	16	20	20*	21*	24*
	Пред. откл. для <M24 $h$ 13 и $h$ 9; для $\geq$ M24 $b$ 11	-0,27	-0,33		-0,052	-0,16 -0,29
Размер «под ключ» $S$	Номин.	24	30	27		36
	Пред. откл. $h$ 14	-0,52				-0,62
Высота головки $K$	Номин.	16	19	17		22,5
	Пред. откл. $j$ 16	$\pm 0,55$	$\pm 0,65$	$\pm 0,55$		$\pm 0,65$
Диаметр описанной окружности $e$ , не менее		26,5	33,3	29,6		39,5
Радиус сферы $R$	Номин.	19	27			24
	Пред. откл. $j$ 17	$\pm 1,05$				
Радиус подголовка $R_1$	не менее	0,6	0,8	2,5		2
	не более	1,1	1,4	3,0		2,2
Допуск симметричности головки относительно оси стержня в диаметральном выражении		1,04				1,00
Длина болта $l$	Номин.	60	62	78		70
	Пред. откл. $j$ 16	$\pm 0,95$		-	-	-
Длина резьбы $b$	Номин.	32		34		40
	Пред. откл.	$\pm 3,0$				37
Шаг резьбы		1,5				

Примечание. Остальные размеры болтов с диаметрами стержня, отмеченные знаком (\*) и их конструкции – по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке. В условном обозначении этих болтов должна указываться буква С.

Пример условного обозначения изложить в новой редакции: «Пример условного обозначения болта диаметром резьбы  $d=20$  мм, с шагом резьбы 1,5мм, длиной  $l=62$  мм:

*Болт M20x1,5x62 ГОСТ 11674-75*

То же, для болтов, отмеченных знаком (\*), длиной  $l=78$  мм:

*Болт M20Cx1,5x62 ГОСТ 11674-75»*

Пункт 2.3. Заменить ссылку: ГОСТ 10702-63 на ГОСТ 10702-78.

Пункт 2.4. после слов «для болтов M20» дополнить словами: «и M24»; заменит обозначение твердости: HRC 28...39 на HRC<sub>Э</sub> 29,9...40,6; «HRC не менее 50» на «HRC<sub>Э</sub> не менее 51,3».

Пункт 2.6 исключить.

Пункт 4.1 Заменить обозначение твердости: HRC 46 на HRC<sub>Э</sub> 29,9...47,4; третий абзац дополнить словами: «Допускается по согласованию с потребителем отгрузка болтов без временной противокоррозионной защиты».

Приложение. Таблицу изложить в новой редакции:

Теоретическая масса болтов

Длина болта $l$ , мм	Теоретическая масса 1000 шт. болтов, кг		
	При номинальном диаметре резьбы $d$ , мм		
	16	20	24
60	138	-	-
62	-	238	-
70	-	-	300
78	-	285	450

(ИУС № 7 1983 г.)

## Изменение №3 ГОСТ 11674-75 Тракторы гусеничные. Болты башмака гусеницы.

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 01.12.86 № 3650 срок введения установлен

**с 01.10.86**

Наименование стандарта дополнить словами: «**Технические условия**»; «Technical requirements».

Пункт 1.2. Заменить ссылку: СТ СЭВ 182-75 на ГОСТ 24705-81, ГОСТ 16093-70 на ГОСТ 16093-81.

Пункт 2.2. Заменить ссылку: ГОСТ 1579-70 на ГОСТ 1759.1-82 и ГОСТ 1759.2-82.

Раздел 3 изложить в новой редакции:

### **«3. Правила приемки**

3.1. Для проверки соответствия болтов требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточные испытания в соответствии с отраслевой нормативно-технической и технической документацией».

Пункт 5.1. Заменить слова: «по ГОСТ 1.9-67» на «присваиваемого в установленном порядке»

(ИУС № 2 1987 г.)

note: настоящий файл предназначен только для ознакомления. используйте в работе только официальные издания. данный файл принадлежит компании Восток-Интер [www.vostok-inter.uaprom.net](http://www.vostok-inter.uaprom.net) при размещении этого файла на других ресурсах прямая ссылка на сайт компании Восток-Интер обязательна. Если вы нашли ошибку или неточность в тексте, пожалуйста, сообщите нам любым удобным способом.